

10 / 507263

PCT/JP03/02188

日 本 国 特 許 庁

JAPAN PATENT OFFICE

27.02.03

10 SEP 2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年 3月12日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-066806

[ST.10/C]:

[JP 2002-066806]

出 願 人

Applicant(s):

戸津 勝行

REC'D 25 APR 2003

WIPO

PCT

PRIORITY

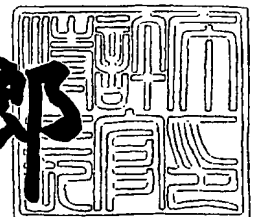
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 4月 8日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田 信一郎



出証番号 出証特2003-3024597

【書類名】 特許願

【整理番号】 9402

【提出日】 平成14年 3月12日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 F16B 23/00
B21K 1/48
B25B 15/00

【発明の名称】 いじり防止ねじ及びドライバービットとの組合せ並びに
いじり防止ねじ製造用ヘッダーパンチ

【請求項の数】 10

【発明者】
【住所又は居所】 東京都墨田区押上1-32-13
【氏名】 戸津 勝行

【特許出願人】
【識別番号】 390041380
【氏名又は名称】 戸津 勝行

【代理人】
【識別番号】 100074147
【弁理士】
【氏名又は名称】 本田 崇
【電話番号】 03-3582-0031

【手数料の表示】
【予納台帳番号】 021913
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】
【物件名】 明細書 1
【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 いじり防止ねじ及びドライバービットとの組合せ並びにいじり防止ねじ製造用ヘッダーパンチ

【特許請求の範囲】

【請求項1】 ねじ頭部にビット嵌合溝を設け、このビット嵌合溝の開口端縁部よりねじ頸部の中心部に指向して所要の傾斜角度からなる傾斜部を形成すると共に、前記傾斜部の中位部にそれぞれ断面においてほぼ直角な段部を設け、前記傾斜部の交差中心部においてほぼ円錐状の底面を形成してなるねじからなり、

前記ビット嵌合溝の開口端縁部を最大直径とし、前記段部を残し前記傾斜部と連接して前記底面に至る逆円錐台形穴部を形成すると共に、前記底面の中心部よりビット嵌合溝の前記段部より上方位置まで突出する突起部を設けたことを特徴とするいじり防止ねじ。

【請求項2】 前記ビット嵌合溝の開口端縁部より底面に至る逆円錐台形穴部ないし傾斜部は、ねじ軸に対し約 $20 \sim 30^\circ$ の傾斜角度に形成したことを特徴とする請求項1記載のいじり防止ねじ。

【請求項3】 前記ビット嵌合溝の傾斜部の中位部に設ける前記段部は、それぞれ所定深さに亘って垂直面より内方に凹んだ壁部を形成したことを特徴とする請求項1または2記載のいじり防止ねじ。

【請求項4】 前記ビット嵌合溝の前記段部に形成した壁部は、断面においてほぼ“く”の字状に凹んだ構成としたことを特徴とする請求項3記載のいじり防止ねじ。

【請求項5】 前記ビット嵌合溝は、ねじ頭部の中心部から三方向に分岐した三方溝として構成したことを特徴とする請求項1ないし4のいずれかに記載のいじり防止ねじ。

【請求項6】 前記ビット嵌合溝は、ねじ頭部の中心部から半径方向外方に指向して、溝幅をほぼ末広がり状の溝として形成し、隣接する各溝の対向する側壁部の開口角度が直角より若干鋭角となるように構成したことを特徴とする請求項1記載の1ないし5のいずれかに記載のいじり防止ねじ。

【請求項7】 前記ねじ頭部を、ナベ型もしくはサラ型からなる形状に構成

したことを特徴とする請求項 1 ないし 6 のいずれかに記載のいじり防止ねじ。

【請求項 8】 ねじ頭部にビット嵌合溝を設け、このビット嵌合溝の開口端縁部よりねじ頸部の中心部に指向して所要の傾斜角度からなる傾斜部を形成すると共に、前記傾斜部の中位部にそれぞれ断面においてほぼ直角な段部を設け、前記傾斜部の交差中心部においてほぼ円錐状の底面を形成してなるねじからなり、前記ビット嵌合溝の開口端縁部を最大直径とし、前記段部を残し前記傾斜部と連接して前記底面に至る逆円錐台形穴部を形成すると共に、前記底面の中心部よりビット嵌合溝の前記段部より上方位置まで突出する突起部を設けたことを特徴とするいじり防止ねじと、

前記いじり防止ねじのビット嵌合溝の傾斜部の中位部に形成した段部に係合するほぼ直角な端縁部を有する翼部をそれぞれ設けると共に、前記各翼部の先端部を前記段部よりねじ頸部の中心部に指向して延在する逆円錐台形穴部ないし傾斜部の形状に適合するようにそれぞれ延在させた突出部を形成し、さらに前記突出部の先端中央に前記突起部を案内挿通する凹部を設けたことを特徴とするドライバービットとの組合せ。

【請求項 9】 前記ドライバービットのビット先端における突出部は、ビット軸に対し約 $20 \sim 30^\circ$ の傾斜角度に形成したことを特徴とする請求項 8 記載のいじり防止ねじとドライバービットとの組合せ。

【請求項 10】 ねじ頭部のビット嵌合溝の端縁部に垂直ないし凹んだ壁部と段部とを形成するためのほぼ直角な端縁部を有する突起片をそれぞれ備え、前記ビット嵌合溝の中心部における逆円錐台形穴部ないし傾斜部を形成すると共にほぼ円錐状の底面を形成するための円錐突部を設け、さらに前記円錐突部の先端中央に突起部を形成するための孔部を設けたことを特徴とする、請求項 1 ないし 7 のいずれかに記載のいじり防止ねじを製造するためのヘッダーパンチ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、一般に市販され使用されている、ビット先端をプラス型およびマイナス型に形成したドライバーや、ビット先端を六角形等の多角形型に形成したド

ライバー等（ねじ回し工具）により、それぞれ対応する形状のビット嵌合溝をねじ頭部に形成したねじとの結合に際し、ねじ頭部に形成したビット嵌合溝に対し、これに対応するドライバーのビット先端部を嵌合させることができず、ねじの締付けおよび取外し作業を阻害するように構成した、いじり防止ねじ及びこのねじに対して好適に使用することができるドライバービット並びにいじり防止ねじ製造用のヘッダーパンチに関するものである。

【0002】

【従来技術】

従来、ねじの取付けにより各種の部品の結合や組立てが行われて完成される装置において、第三者によって不必要にねじが外された場合、装置の分解ないし部品の分離が行われ、調整箇所や危険箇所が露呈することにより、装置の機能を原状へ復帰させることが困難となったり、さらには救急事故等の発生に至る難点がある。このような観点から、従来より、一般に市販され使用されているドライバー等（ねじ回し工具）によっては、簡単にねじの締付けや取外し作業を行うことができない、いじり防止ねじが種々提案されている。

【0003】

この種はいじり防止ねじとして、例えば円形頭部の上面に半径方向の直線より等分された複数の扇形突起を形成し、その表面を一方向回転スクリー面とすることにより、通常のドライバーは係合させることができず、特殊な専用工具を用いた場合にのみ、扇形突起の一方の端面に形成された直立面を利用して締め付けることができるように構成したものが提案されている（特開2000-220619号公報）。

【0004】

なお、前記いじり防止ねじのための専用工具は、工具本体の先端頭部に前記いじり防止ねじの円形頭部を嵌合させることができる円形凹部を備え、この円形凹部の内部に、いじり防止ねじの円形頭部に形成されたものと雄雌の関係で対応する形状の複数の扇形突起が形成された構成からなるものである。

【0005】

また、通常使用される一般的な工具では容易に回転させることができず、従っ

て第三者によって容易に回転される惧れのない、特殊ボルトおよび特殊ナット、さらにはそれらの特殊ボルトおよび特殊ナットによって構成された締結装置が提案されている（特開平 1 1 - 2 7 0 5 2 9 号公報）。

【 0 0 0 6 】

この提案に係る特殊ボルトは、一方の端部にねじ溝が設けられた軸部の反対側の端部に、軸部から離れている先端側になるにつれて順次外径が小さくなった円錐台形状の頭部が、軸部と同心状態で設けられており、この頭部の先端側部分に、それぞれコーナー部が円弧状に構成された断面正五角形状の係合凹部が、頭部の先端面に開口した状態で設けられると共に、その係合凹部内に、先端側になるにつれて順次外径が小さくなった円錐台形状の突起部が設けられた構成からなるものである。

【 0 0 0 7 】

従って、このように構成される特殊ボルトは、その頭部が先端側になるにつれて順次小径の円錐台形状になっているために、レンチ、スパナ等の通常の工具を係合させようとしても、頭部に係合することなく、容易に先端側に抜けることになる。すなわち、第三者に対するいじり防止効果を有効に発揮させることができるものである。

【 0 0 0 8 】

そして、この特殊ボルトに係合させて回転させることができる特殊工具は、六角柱状の工具本体部と、この工具本体部の一方の端部に設けられたヘッド部とを有しており、ヘッド部は、特殊ボルトの頭部における係合凹部の内周面に整合した外周面を有する正五角形柱状をしており、その軸心部には、特殊ボルトの頭部における突起部に嵌合し得る内径を有する貫通孔が設けられ、この貫通孔は特殊工具の全長にわたって一定の内径を有しており、工具本体部は軸心部も貫通している構成からなるものである。従って、この特殊工具はヘッド部を特殊ボルトの係合凹部内に嵌合させることができ、これにより特殊ボルトを容易に回転させることができる。

【 0 0 0 9 】

しかるに、従来における、一般的なねじとドライバービットの組合せは、ねじ

頭部に十字溝が設けられ、この十字溝はそれぞれ開口端縁部よりねじ頸部の中心部に指向して、それぞれ一定の傾斜部が延在形成されると共に、その底部において緩傾斜のほぼ円錐底面が形成された構成からなる。一方、従来のドライバービットは、前記ねじの十字溝に嵌合する先端翼部をそれぞれ備えると共に、前記十字溝の開口端縁部よりねじ頸部の中心部に指向して延在形成された傾斜部の形状に適合するように、それぞれ延在させた突出部を形成した構成からなる。

【 0 0 1 0 】

このような構成からなる従来のねじとドライバービットの組合せによれば、ドライバービットの各先端翼部に形成されたテーパ側壁部が、ねじの十字溝に形成されたテーパ側壁部に当接係合するため、前記ドライバービットを、所定の方向に回動させると、前記ドライバービットと十字溝との接触状態が、全面的にテーパ接触となるため、ドライバービットの先端は前記十字溝の傾斜部の傾斜面に沿って外方へ飛び出そうとする、所謂カムアウト現象が生じる。従って、このカムアウト現象に伴って、ねじの十字溝の開口端縁部が破損するばかりでなく、この破損の拡大によりさらにカムアウト現象が頻繁となって、ねじ締め作業が不可能となる等の難点がある。

【 0 0 1 1 】

このような観点から、本出願人は、先に、ねじ頭部に十字溝からなるビット嵌合溝を設け、このビット嵌合溝の端縁部よりねじ頸部の中心部に指向して所要の傾斜部を形成すると共にその交差中心部においてほぼ円錐底面を形成したねじにおいて、前記ビット嵌合溝のそれぞれ傾斜部の中位部に、断面においてほぼ直角の段部を設け、この段部にドライバービットの一部に係合するように構成することにより、ドライバービットのカムアウト現象を確実に防止し得ると共に、ねじの強度を高めてその破損を著しく低減することができ、しかもねじに対するバランスのとれたトルク伝達を達成することができる新規なねじの開発に成功した（特開平 9 - 1 7 7 7 4 3 号公報、特開平 1 1 - 2 3 6 9 1 0 号公報、特開平 1 1 - 3 1 1 2 2 6 号公報、特開 2 0 0 0 - 1 0 8 0 4 3 号公報等）。

【 0 0 1 2 】

そして、この場合、ドライバービットは、ねじのビット嵌合溝の中位部に形成

した段部に係合するほぼ直角の端縁部を有する翼部をそれぞれ設けると共に、前記各翼部には、先端部を前記段部より延在する前記溝部の形状に適合するようにそれぞれ延在させた突出部を形成することにより、前記ねじのビット嵌合溝に最も適合した構成とすることができた。

【 0 0 1 3 】

従って、前記構成からなるねじとドライバービットの組合せによれば、特に小型および軽量の精密機器用ねじに適用する場合、ビット嵌合溝の形成をねじ強度を低下させることなく容易に行うことができると共に、ドライバービットのカムアウト現象を確実に防止し、しかもねじに対するバランスのとれたトルク伝達を行って、常に適正かつ安全なねじ締め作業を達成できることが判った。

【 0 0 1 4 】

【発明が解決しようとする課題】

しかるに、前述した従来のいじり防止ねじは、従来の一般的なねじとドライバーの組合せと比較して、ねじ頭部の係合部およびこれに係合するドライバーのビット先端部のそれぞれ構成において、極めて複雑かつ特殊な形状を有するものであるから、これらのねじおよびドライバービットの製造に際しては、多くの手間を要するばかりでなく、製造コストも増大する等の問題を生じる。また、従来のいじり防止ねじとドライバービットの組合せにおいては、前述したようなカムアウト現象に対する考慮が全くなされていないため、一般的なドライバーの使用によるいじり防止ねじのいじり防止には有効であっても、提案されたいじり防止ねじとドライバーの組合せによるねじの締付けおよび取外し作業に際しては、カムアウトすることなく円滑に達成することについての保証はなく、むしろカムアウト現象を生じ易い形状となる難点がある。

【 0 0 1 5 】

そこで、本発明者は、鋭意研究並びに検討を重ねた結果、ねじ頭部に十字溝等からなるビット嵌合溝を設け、このビット嵌合溝の開口端縁部よりねじ頭部の中心部に指向して所要の傾斜角度からなる傾斜部を形成すると共に、前記傾斜部の中位部にそれぞれ断面においてほぼ直角な段部を設け、前記傾斜部の交差中心部においてほぼ円錐状の底面を形成したねじを構成し、このねじのビット嵌合溝の

開口端縁部を最大直径とし、前記段部を残し前記傾斜部と接続して前記底面に至る逆円錐台形穴部を形成すると共に、前記底面の中心部よりビット嵌合溝の前記段部より上方位置まで突出する突起部を設けてなる、いじり防止ねじを構成することにより、従来の一般的なプラス型ドライバーおよびマイナス型ドライバーによっても、前記逆円錐台形穴部と突起部の存在により、ねじの締付けおよび取外し作業を確実に阻止することができる新規ないじり防止ねじを得ることに成功した。

【 0 0 1 6 】

一方、前記構成からなるいじり防止ねじに対しては、前記いじり防止ねじのビット嵌合溝の傾斜部の中位部に形成した段部に係合するほぼ直角な端縁部を有する翼部をそれぞれ設けると共に、前記各翼部の先端部を前記段部よりねじ頸部の中心部に指向して延在する逆円錐台形穴部ないし傾斜部の形状に適合するようにそれぞれ延在させた突出部を形成し、さらに前記突出部の先端中央に前記突起部を案内挿通する凹部を設けてなる、ドライバービットを構成することにより、前記いじり防止ねじの締付けおよび取外し作業に際し、ねじのビット嵌合溝からカムアウト現象を全く生じることなく、簡便かつ迅速にして容易かつ確実に達成することができることを突き止めた。

【 0 0 1 7 】

そして、前記構成からなるいじり防止ねじを製造するに際しては、ねじ頭部のビット嵌合溝の端縁部に垂直ないし凹んだ壁部と段部とを形成するためのほぼ直角な端縁部を有する突起片をそれぞれ備え、前記ビット嵌合溝の中心部における逆円錐台形穴部ないし傾斜部を形成すると共にほぼ円錐状の底面を形成するための円錐突部を設け、さらに前記円錐突部の先端中央に突起部を形成するための孔部を設けてなるヘッダーパンチを構成することにより、前述したいじり防止ねじの製造を簡便かつ容易にしかも低コストに達成することができることを突き止めた。

【 0 0 1 8 】

従って、本発明の目的は、従来の一般的なねじの構造を基礎として、ビット嵌合溝の形状を改善することにより、簡単な構成で従来の一般的なドライバーによ

る結合を防止してねじ締め作業を確実に阻止することができるいじり防止ねじと、従来のドライバービットの構造を基礎として、ビット先端部の形状を改善することにより、前記いじり防止ねじとの結合を簡便かつ迅速に達成し得ると共に、ねじ締め作業に際してのカムアウト現象を確実に防止することができるドライバービットと、前記いじり防止ねじを簡便かつ容易にしかも低コストに製造することができるいじり防止ねじ製造用ヘッダーパンチを提供することにある。

【 0 0 1 9 】

【課題を解決するための手段】

前記の目的を達成するため、本発明に係るいじり防止ねじは、ねじ頭部にビット嵌合溝を設け、このビット嵌合溝の開口端縁部よりねじ頸部の中心部に指向して所要の傾斜角度からなる傾斜部を形成すると共に、前記傾斜部の中位部にそれぞれ断面においてほぼ直角な段部を設け、前記傾斜部の交差中心部においてほぼ円錐状の底面を形成してなるねじからなり、

前記ビット嵌合溝の開口端縁部を最大直径とし、前記段部を残し前記傾斜部と接続して前記底面に至る逆円錐台形穴部を形成すると共に、前記底面の中心部よりビット嵌合溝の前記段部より上方位置まで突出する突起部を設けたことを特徴とする。

【 0 0 2 0 】

この場合、前記ビット嵌合溝の開口端縁部より底面に至る逆円錐台形穴部ないし傾斜部は、ねじ軸に対し約 $20 \sim 30^\circ$ の傾斜角度に形成した構成とすることができる。

【 0 0 2 1 】

また、前記ビット嵌合溝の傾斜部の中位部に設ける前記段部は、それぞれ所定深さに亘って垂直面より内方に凹んだ壁部を形成することができる。そして、前記ビット嵌合溝の前記段部に形成した壁部は、断面においてほぼ“く”の字状に凹んだ構成とすることができる。

【 0 0 2 2 】

また、前記ビット嵌合溝は、ねじ頭部の中心部から三方向に分岐した三方溝として構成することができる。

【 0 0 2 3 】

さらに、前記ビット嵌合溝は、ねじ頭部の中心部から半径方向外方に指向して、溝幅をほぼ末広がり状の溝として形成し、隣接する各溝の対向する側壁部の開口角度が直角より若干鋭角となるように構成することができる。

【 0 0 2 4 】

そして、前記ねじ頭部を、ナベ型もしくはサラ型の形状からなる構成とすることができる。

【 0 0 2 5 】

一方、本発明においては、ねじ頭部にビット嵌合溝を設け、このビット嵌合溝の開口端縁部よりねじ頭部の中心部に指向して所要の傾斜角度からなる傾斜部を形成すると共に、前記傾斜部の中位部にそれぞれ断面においてほぼ直角な段部を設け、前記傾斜部の交差中心部においてほぼ円錐底面を形成してなるねじからなり、前記ビット嵌合溝の開口端縁部を最大直径とし、前記段部を残し前記傾斜部と接続して前記底面に至る逆円錐台形穴部を形成すると共に、前記底面の中心部よりビット嵌合溝の前記段部より上方位置まで突出する突起部を設けたことを特徴とするいじり防止ねじと、

前記いじり防止ねじのビット嵌合溝の傾斜部の中位部に形成した段部に係合するほぼ直角な端縁部を有する翼部をそれぞれ設けると共に、前記各翼部の先端部を前記段部よりねじ頭部の中心部に指向して延在する逆円錐台形穴部ないし傾斜部の形状に適合するようにそれぞれ延在させた突出部を形成し、さらに前記突出部の先端中央に前記突起部を案内挿通する凹部を設けたことを特徴とするドライバービットとを組合せた構成とすることができる。

【 0 0 2 6 】

この場合、前記ドライバービットのビット先端における突出部は、ビット軸に対し約 $20 \sim 30^\circ$ の傾斜角度に形成した構成とすることができる。

【 0 0 2 7 】

さらに、本発明においては、ねじ頭部のビット嵌合溝の端縁部に垂直ないし凹んだ壁部と段部とを形成するためのほぼ直角な端縁部を有する突起片をそれぞれ備え、前記ビット嵌合溝の中心部における逆円錐台形穴部ないし傾斜部を形成す

ると共にほぼ円錐状の底面を形成するための円錐突部を設け、さらに前記円錐突部の先端中央に突起部を形成するための孔部を設けたことを特徴とするヘッダーパンチにより、前記いじり防止ねじを製造することができる。

【 0 0 2 8 】

【発明の実施の形態】

次に、本発明に係るいじり防止ねじ及びドライバービットとの組合せ並びにいじり防止ねじ製造用ヘッダーパンチに関する実施例につき、添付図面を参照しながら以下詳細に説明する。

【 0 0 2 9 】

実施例 1

(いじり防止ねじの構成例 1)

図 1 および図 2 は、本発明に係るいじり防止ねじの一実施例を示すものである。すなわち、図 1 および図 2 において、参照符号 1 0 A は本発明に係るいじり防止ねじを示し、このいじり防止ねじ 1 0 A の頭部 1 0 a は、ナベ型に形成され、その頂部中央にはビット嵌合溝 1 2 が設けられている。なお、このビット嵌合溝 1 2 は、ねじ頭部 1 0 a の中心部において、プラス (+) 状に直交する十字溝として構成されている。

【 0 0 3 0 】

このビット嵌合溝 1 2 は、従来より公知の J I S (日本工業規格) に基づく開口部寸法 (m) と溝底部寸法 (g) とによって形成されている (図 1 参照)。すなわち、ビット嵌合溝 1 2 の開口端縁部より所要の深さまで、ねじ軸に対し約 $20 \sim 30^\circ$ (例えば、 $26^\circ 30'$) の傾斜角度 β を有する傾斜部 1 5 を形成し、この傾斜部 1 5 の下縁部よりねじ頭部 1 0 a の中心部に指向して、ねじ軸と直角となる水平面に対し約 $15 \sim 35^\circ$ の緩傾斜角度 α からなるほぼ円錐状の底面 1 3 を形成した構成からなる。

【 0 0 3 1 】

しかるに、本実施例のいじり防止ねじ 1 0 A においては、図 1 に示すように、前記ビット嵌合溝 1 2 の開口端縁部 1 2 a において所定深さに亘ってほぼ垂直 (実線で示す) ないしは垂直面より内方にそれぞれ断面においてほぼ “く” の字状

いじり防止ねじ 1 0 の突起部 1 8 を案内挿通し得る切欠部を形成して、前記ビット嵌合溝 1 2 に設けた段部 1 4 と係合可能であっても、ビット先端部 2 9 a の強度が損なわれて、回転する際にはビット先端部 2 9 a が破損してしまい、結局いじり防止ねじ 1 0 との係合が阻止されていじり防止効果を維持することができる。

【0051】

実施例 6

(いじり防止ねじ製造用ヘッダーパンチの構成例)

図 1 1 および図 1 2 の (a)、(b) は、前記図 1 に示す実施例のいじり防止ねじ 1 0 A を製造するためのヘッダーパンチ 3 0 の一実施例を示すものである。本実施例に係るヘッダーパンチ 3 0 は、図 1 に示すいじり防止ねじ 1 0 A のねじ頭部 1 0 a およびそのビット嵌合溝 1 2 を押し抜き成形加工するものである。そして、本実施例のヘッダーパンチ 3 0 は、ねじ頭部 1 0 a の前記ビット嵌合溝 1 2 の端縁部に垂直ないしは凹んだ壁部 1 2 b と段部 1 4 とを形成するためのほぼ直角な端縁部 3 4 a を有する突起片 3 4 をそれぞれ備え、前記ビット嵌合溝 1 2 においてその中心部における逆円錐台形穴部 1 6 ないし傾斜部 1 5 を形成すると共にほぼ円錐状の底面 1 3 を形成するための円錐突部 3 6 が設けられる。そして、前記円錐突部 3 6 の先端中央には、前記ビット嵌合溝 1 2 の突起部 1 8 を形成するための孔部 3 8 を設けた構成からなる。

【0052】

従って、このように構成される本実施例に係るヘッダーパンチ 3 0 を使用して、いじり防止ねじ 1 0 のねじ頭部 1 0 a におけるビット嵌合溝 1 2 を押し抜き成形加工する場合には、前記ヘッダーパンチ 3 0 の突起片 3 4 が、いじり防止ねじ 1 0 を形成する金属線材のねじ頭部形成部分にパンチングさせることにより、その衝撃によってビット嵌合溝 1 2 を形成する金属線材の一部が、圧縮ないし伸長変位することによって、前記ビット嵌合溝 1 2 の端縁部において前述した通りの垂直ないしは凹んだ壁部 1 2 b と段部 1 4 とを同時にかつ容易に成形加工することができる。

【0053】

なお、本実施例に係るヘッダーパンチ 3 0 において、前述した実施例によるいじり防止ねじ 1 0 C、1 0 D を製造するに際しては、それぞれ前記いじり防止ねじ 1 0 C、1 0 D のビット嵌合溝 1 2 の形状にそれぞれ適合するように、各突起片 3 4 を適宜設計変更することにより、容易に製造することができる。

【0 0 5 4】

【発明の効果】

以上、本発明に係るいじり防止ねじの好適な実施例についてそれぞれ説明したが、本発明に係るいじり防止ねじは、従来の一般的なねじの構造を基礎として、ビット嵌合溝の形状を改善することにより、簡単な構成で従来の一般的なドライバーによる結合を防止して、ねじ締め作業を確実に阻止することができるいじり防止ねじを容易に得ることができる。従って、本発明に係るいじり防止ねじは、比較的簡単な構成からなるヘッダーパンチを使用して、容易かつ低コストに製造することができる。

【0 0 5 5】

また、本発明のいじり防止ねじに適用するドライバービットは、従来のドライバービットの構造を基礎として、ビット先端部の形状を改善することにより、前記いじり防止ねじとの結合を簡便かつ迅速に達成し得ると共に、ねじ締め作業に際してのカムアウト現象を確実に防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明に係るいじり防止ねじの一実施例として頭部をナベ型に構成したいじり防止ねじの要部断面側面図である。

【図 2】

図 1 に示す本発明に係るいじり防止ねじの頭部平面図である。

【図 3】

本発明に係るいじり防止ねじの別の実施例として頭部をサラ型に構成したいじり防止ねじの要部断面側面図である。

【図 4】

本発明に係るいじり防止ねじのビット嵌合溝の変形例を示すいじり防止ねじの

頭部平面図である。

【図 5】

本発明に係るいじり防止ねじのビット嵌合溝の別の変形例を示すいじり防止ねじの頭部平面図である。

【図 6】

図 1 に示す本発明に係るいじり防止ねじと適合するビット先端部を備えたドライバービットの一実施例を示す要部拡大側面図である。

【図 7】

(a) は図 6 に示すドライバービットの VII-VII 線要部断面図、(b) は図 6 に示すドライバービットのビット先端部の端面図である。

【図 8】

図 6 に示す実施例のドライバービットと本発明に係るいじり防止ねじとの結合状態を示す要部断面側面図である。

【図 9】

従来のプラス型ドライバービットと本発明に係るいじり防止ねじとの結合について示す要部断面側面図である。

【図 10】

従来のマイナス型ドライバービットと本発明に係るいじり防止ねじとの結合について示す要部断面側面図である。

【図 11】

図 1 に示す本発明に係るいじり防止ねじの頭部およびビット嵌合溝を成形するためのいじり防止ねじ製造用ヘッダーパンチの要部側面図である。

【図 12】

(a) は図 11 に示すヘッダーパンチの XII-XII 線要部断面図、(b) は図 11 に示すヘッダーパンチの先端側の端面図である。

【符号の説明】

- 10 いじり防止ねじ
- 10A いじり防止ねじ (ナベ型)
- 10B いじり防止ねじ (サラ型)

10C いじり防止ねじ (変形例)

10D いじり防止ねじ (変形例)

10a ねじ頭部

10b ねじ頸部

12 ビット嵌合溝 (十字溝)

12' ビット嵌合溝 (三方溝)

12a 開口端縁部

12b 垂直ないし凹んだ壁部

12b' 壁部の下縁部

13 底面

14 段部

14a 段部の端縁部

14b 段部の側壁部

14c 末広がり状の溝部

15 傾斜部

16 逆円錐台形穴部

18 突起部

20 ドライバービット

22 翼部

22a 端縁部

22b 翼部の側壁部

24 突出部

26 凹部

28 プラス型ドライバー

28a ビット先端部

29 マイナス型ドライバー

29a ビット先端部

30 ヘッダーパンチ

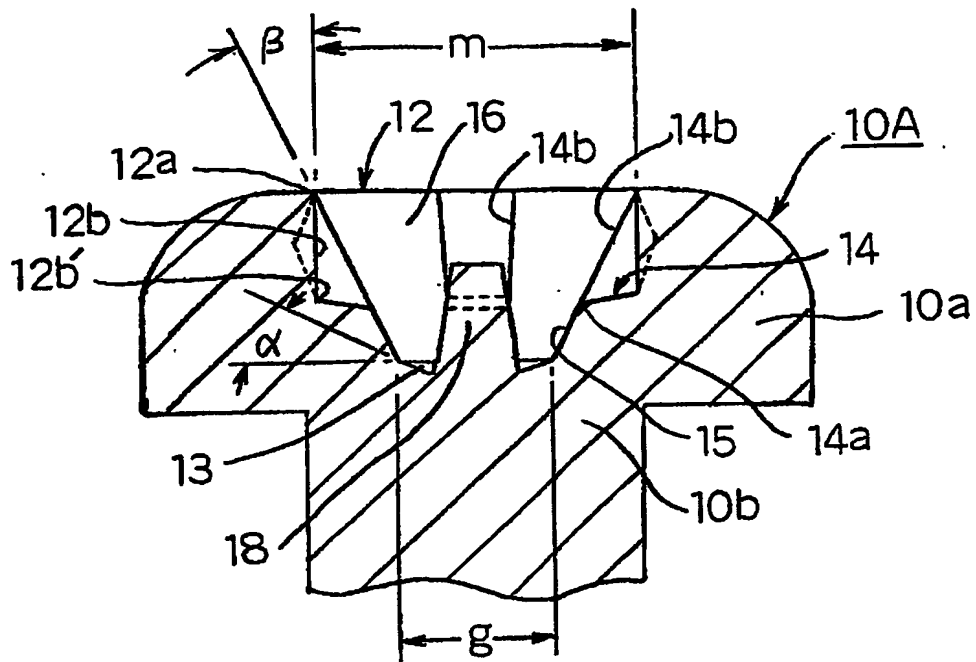
34 突起片

3 4 a 端縁部

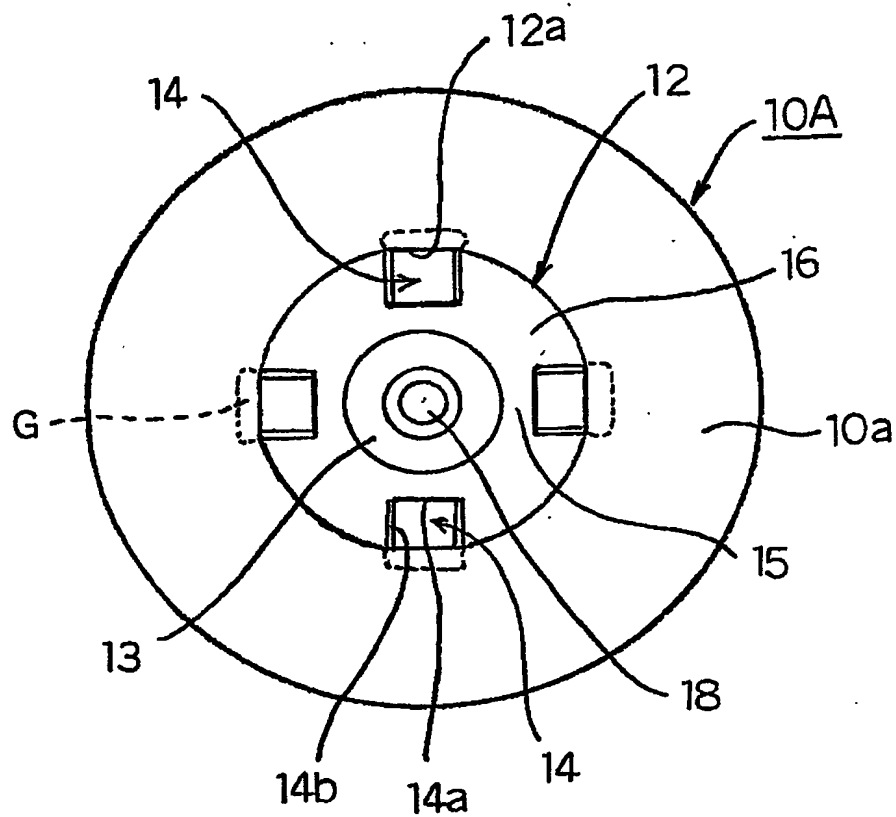
3 6 円錐突部

3 8 孔部

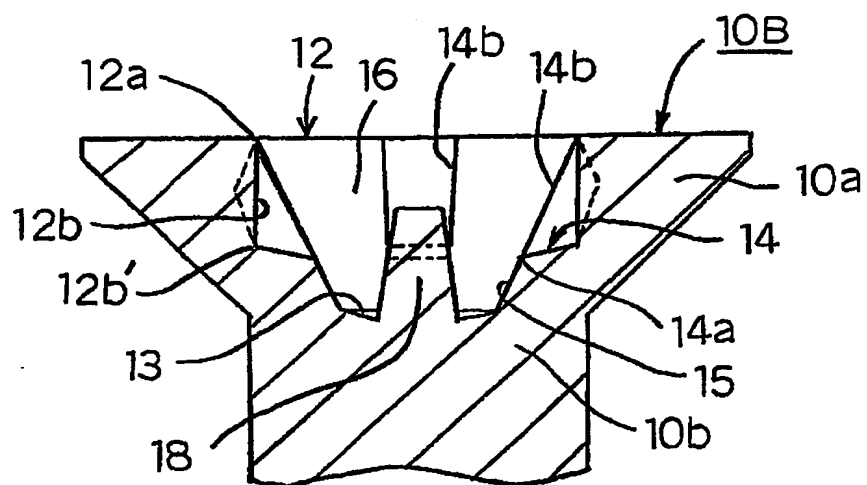
【图 1】.



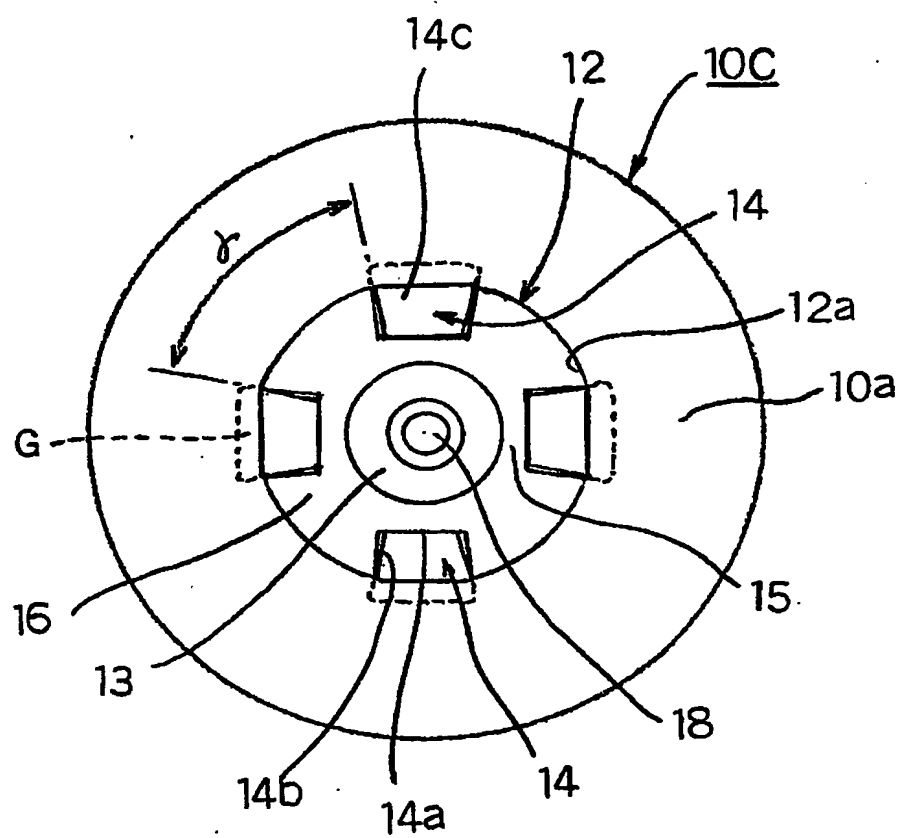
【図 2】



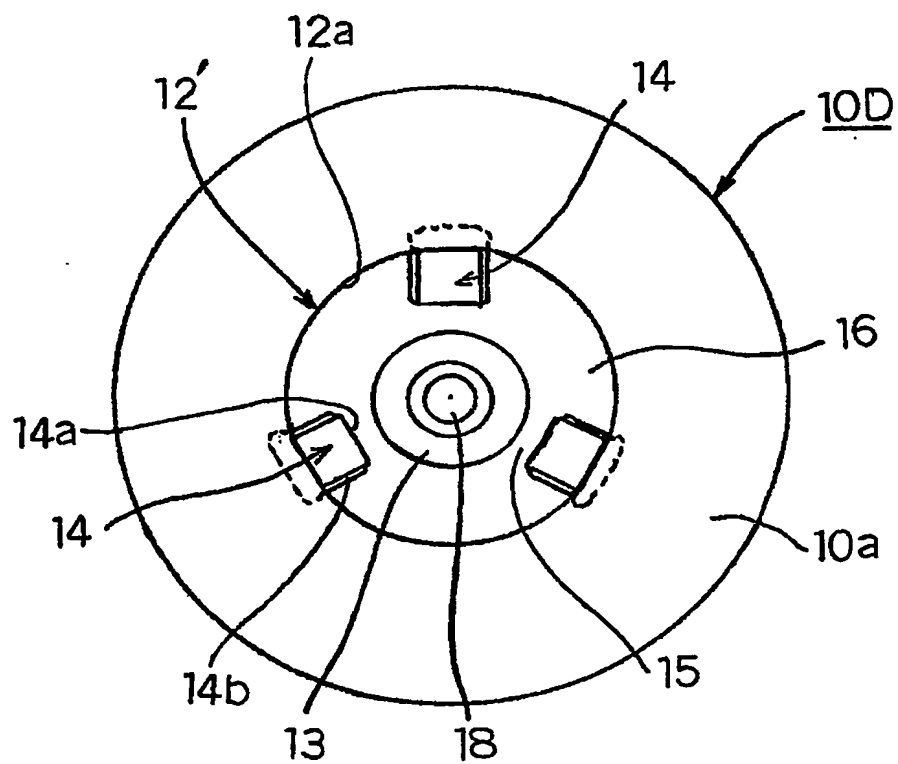
【図 3】



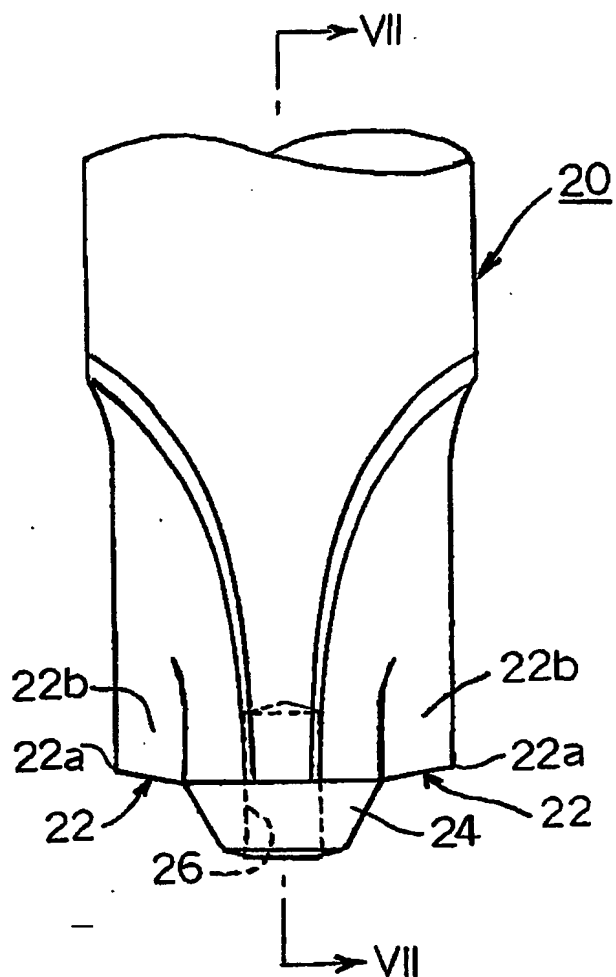
【図 4】



【図5】

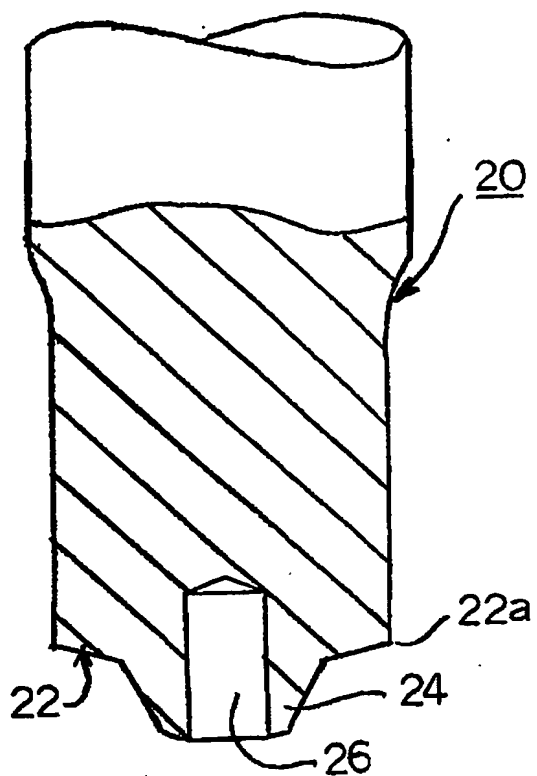


【図 6】

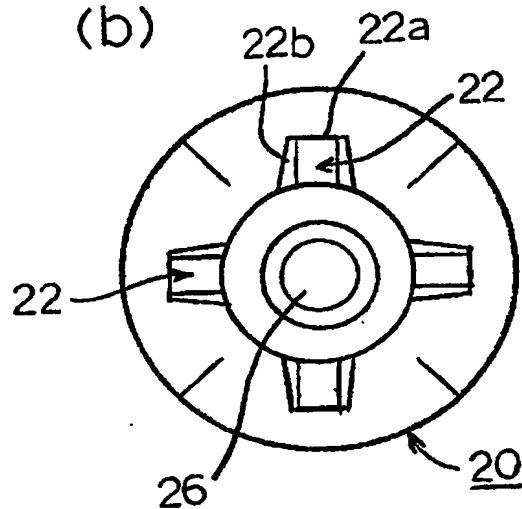


【図 7】

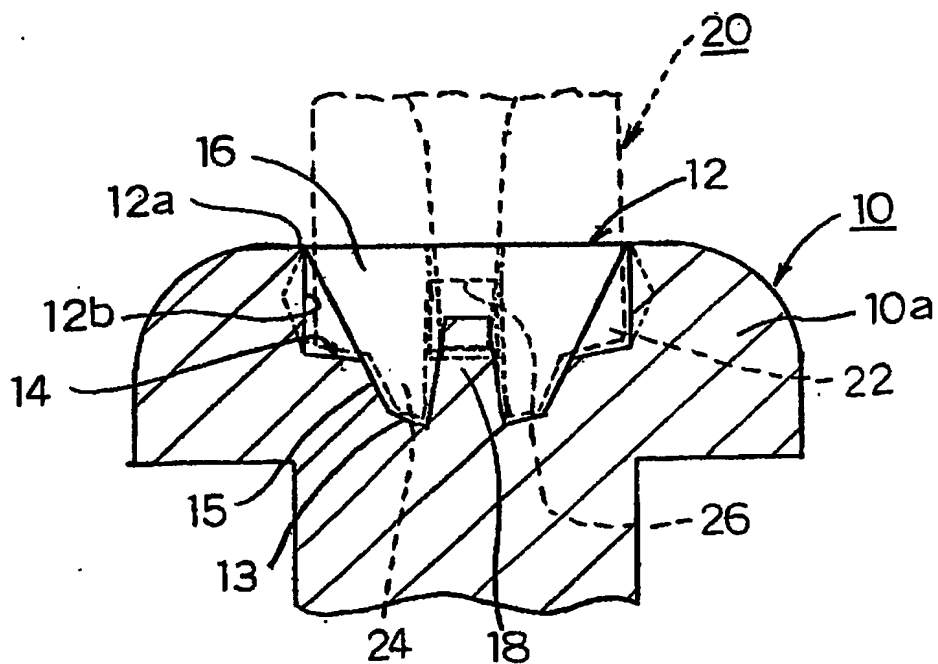
(a)



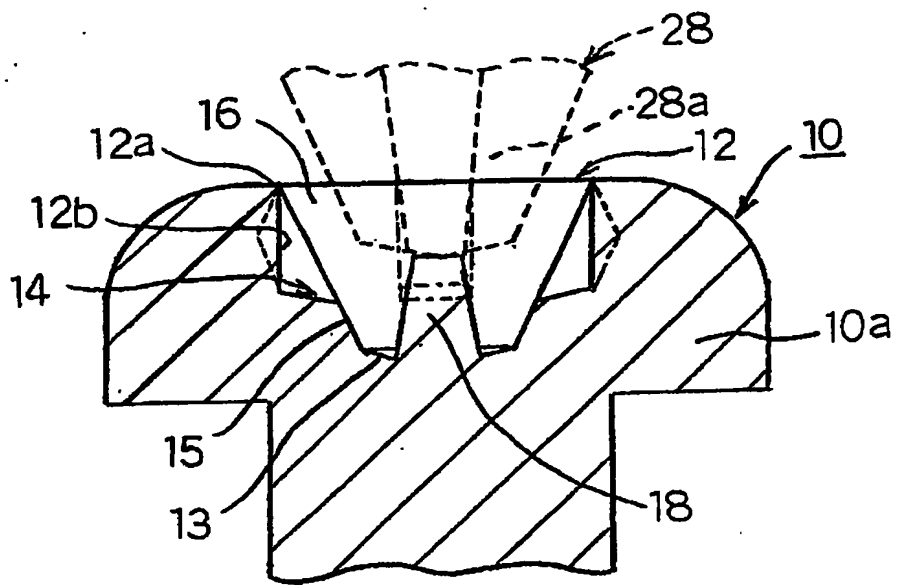
(b)



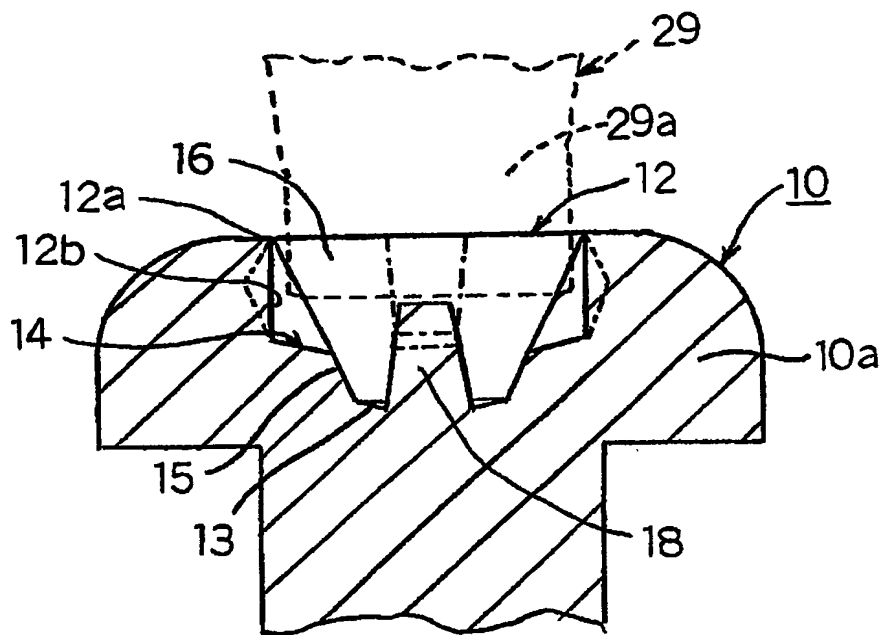
【図 8】



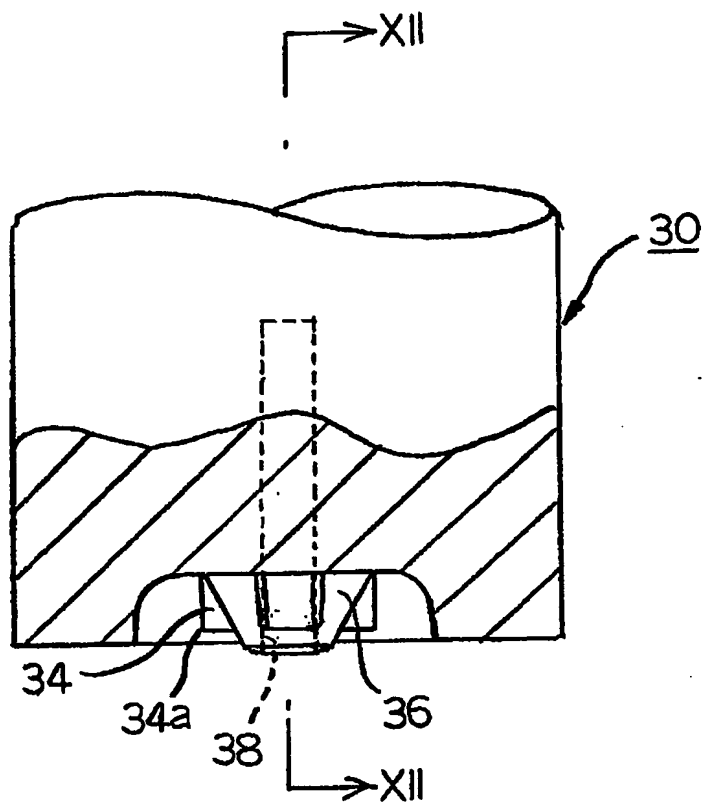
【図9】



【図10】

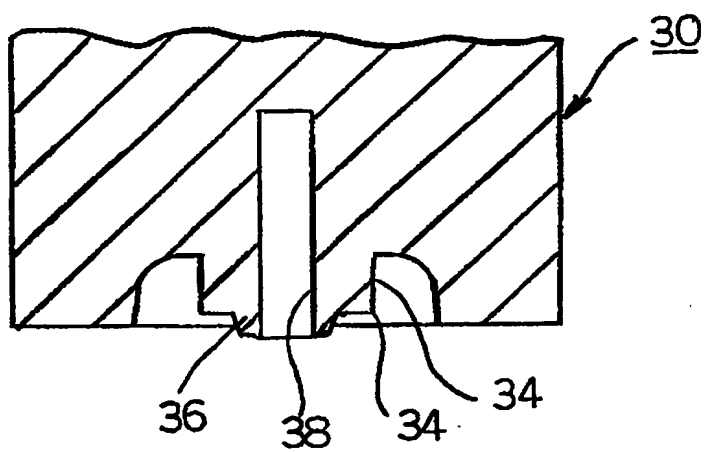


【図 11】

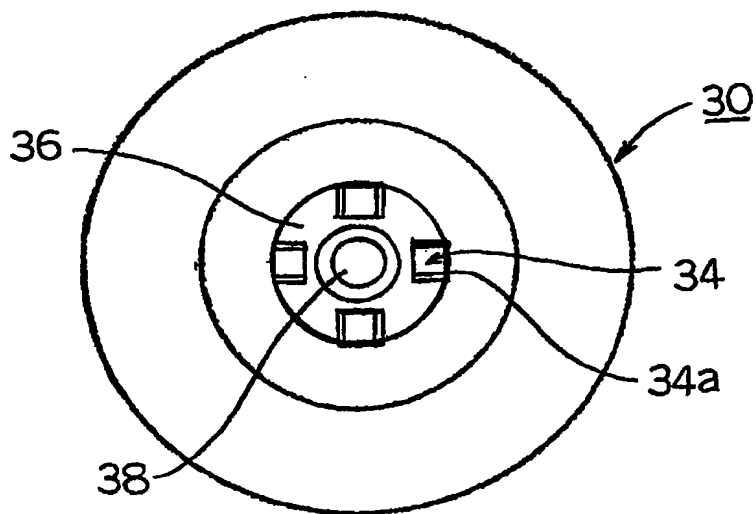


【図 12】

(a)



(b)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 従来一般的なドライバーによる結合を防止してねじ締め作業を確実に阻止することができるいじり防止ねじと、このねじとの結合を簡便かつ迅速に達成し得ると共に、ねじ締め作業に際してのカムアウト現象を確実に防止することができるドライバービットと、いじり防止ねじを簡便かつ容易にしかも低コストに製造することができるヘッダーパンチを提供する。

【解決手段】 ねじ頭部 1 0 a のビット嵌合溝の開口端縁部 1 2 a よりねじ頸部 1 0 b の中心部に指向して傾斜部 1 5 を形成すると共に、前記傾斜部の中位部に段部 1 4 を設け、前記傾斜部の交差中心部に円錐状の底面 1 3 を形成してなるねじからなり、前記ビット嵌合溝の開口端縁部 1 2 a を最大直径とし、前記段部 1 4 を残し前記傾斜部と接続して前記底面 1 3 に至る逆円錐台形穴部 1 6 を形成すると共に、前記底面 1 3 の中心部よりビット嵌合溝の前記段部 1 4 より上方位置まで突出する突起部 1 8 を設けてなるいじり防止ねじ 1 0 A と、そのドライバービットおよびヘッダーパンチを得る。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [390041380]

1. 変更年月日	1990年12月14日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都墨田区押上1-32-13
氏 名	戸津 勝行